



⑮ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 100 54 840 A 1**

⑤① Int. Cl.⁷:
C 01 B 3/32

⑦① Aktenzeichen: 100 54 840.7
⑦② Anmeldetag: 4. 11. 2000
④③ Offenlegungstag: 8. 8. 2002

DE 100 54 840 A 1

⑦① Anmelder:
XCELLSIS GmbH, 70567 Stuttgart, DE

⑦② Erfinder:
Döling, Fabian, Dipl.-Ing., 73765 Neuhausen, DE;
Griesmeier, Uwe, Dipl.-Phys., 88677 Markdorf, DE;
Boneberg, Stefan, Dipl.-Ing. (FH), 72660 Beuren, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
zu ziehende Druckschriften:

DE 197 55 815 C2
DE 197 55 813 A1
DE 197 54 013 A1
DE 33 45 958 A1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤④ Verfahren und Vorrichtung zum Starten eines Reaktors in einem Gaserzeugungssystem

⑤⑦ Ein Verfahren dient zum Starten eines Reaktor, insbesondere eines Reformers, in einem Gaserzeugungssystem einer Brennstoffzellenanlage bei einer Temperatur, welche weit unterhalb der Betriebstemperatur des Gaserzeugungssystems liegt. Ein Kohlenwasserstoff wird zur Erzeugung von thermischer Energie zum Aufheizen des Reaktor umgesetzt. Zumindest ein Teil eines Abgasstroms des umgesetzten Kohlenwasserstoffs strömt in den Reaktor ein. In dem zumindest einen Teil des Abgasstroms, welcher in den Reaktor einströmt, wird mit steigender Reaktortemperatur ein ansteigender Volumenstrom von wenigstens einem in dem Reaktor umzusetzenden Edukt eingebracht und zumindest teilweise verdampft.

DE 100 54 840 A 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Starten eines Reaktors in einem Gaserzeugungssystem einer Brennstoffzellenanlage nach der im Oberbegriff von Anspruch 1 näher definierten Art.

[0002] Außerdem betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zum Starten eines Reaktors in einem Gaserzeugungssystem einer Brennstoffzellenanlage nach der im Oberbegriff von Anspruch 10 näher definierten Art.

[0003] Aus der DE 33 45 958 A1 ist ein rasch startendes Methanol-Reaktorsystem bekannt. Dabei wird ein katalytischer Crackreaktor während des Inangsetzens sowohl indirekt als auch direkt erhitzt, um ein rasch startendes System zu erhalten. Zu diesem Zweck wird während des Inangsetzens der reformierbare Brennstoff, wie beispielsweise Methanol, zuerst mit Luft in einem Verbrenner verbrannt. Die Verbrennungsabgabe werden dann durch eine Verbrennungsgaskammer geschickt, die in Wärmeaustauschbeziehung mit dem katalytischen Crackreaktor steht, um den Wärmeinhalt der Verbrennungsabgabe auf den Reaktor zu übertragen und die Temperatur des Katalysators zu erhöhen. Danach wird der Abgasstrom der Verbrennung direkt durch das katalytische Bett geleitet, um die katalytisch aktiven Bereiche direkt zu erhitzen und sie besonders schnell auf die erforderliche Temperatur zu bringen. Dabei wird die Maximaltemperatur des Gasstroms durch Wasserinjektion oder Wasserabschreckung so kontrolliert, daß eine Beschädigung des Katalysators durch Überhitzen vermieden wird.

[0004] Aus der US 4,820,594 ist ein Startverfahren für ein Gaserzeugungssystem in einer Brennstoffzellenanlage bekannt. Durch den in der Anlage verwendeten Brennstoff wird in der Startphase des Gaserzeugungssystems die für das Gaserzeugungssystem erforderliche thermische Energie durch eine direkte Verbrennung dieses Brennstoffs im Bereich von zumindest einzelner Komponenten des Gaserzeugungssystems erreicht. Dazu wird der Brennstoff, welcher durch das Gaserzeugungssystem in dem weiteren Betrieb der Anlage in das wasserstoffhaltige Gas für die Brennstoffzelle reformiert wird, für die Verbrennung zum schnellen Aufheizen des Gaserzeugungssystems genutzt.

[0005] Durch das Erhitzen des Reaktors bzw. Reformers gemäß dem oben beschriebenen Stand der Technik vor dessen eigentlicher Inbetriebsetzung kommt es zu Nachteilen dadurch, daß beim Einbringen der Edukte in den Verdampfer ein schlagartiges Verdampfen der Edukte zumindest in Teilbereichen auftritt. Dies führt zu nicht unerheblichen Druckspannungen in dem Reformier sowie zu sehr hohen Materialspannungen aufgrund der starken Temperaturgradienten in einzelnen Teilen des Reformers.

[0006] Als weiterer Nachteil muß auch angesehen werden, daß durch die stellenweise schlagartige Verdampfung und die damit verbundene starke Abkühlung des Reformers in einzelnen Bereichen eine sehr schlechte und inhomogene Verteilung der Temperatur und damit auch eine entsprechend schlechte Verteilung der Edukte in dem Reformier auftritt. Insbesondere bei einer katalytischen Umsetzung der Edukte kommt es damit zu einer Verschlechterung dieser Umsetzung in dem Reformier.

[0007] Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zum Starten eines Reaktors in einem Gaserzeugungssystem zu schaffen, welches im Falle eines Kaltstarts sehr schnell in der Lage ist, den Reaktor zu erhitzen und mit einer sehr gleichmäßigen Verteilung und einer zumindest teilweise erfolgreichen sehr gleichmäßigen Verdampfung der in dem Reaktor umzusetzenden Edukte ein sehr schnelles Anfahren des Gaserzeugungssystems zu ermöglichen.

[0008] Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe durch das

Verfahren mit den im kennzeichnenden Teil von Anspruch 1 genannten Merkmalen gelöst.

[0009] Außerdem wird die Aufgabe erfindungsgemäß durch die mit den Merkmalen im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 10 beschriebene Vorrichtung gelöst.

[0010] Das erfindungsgemäße Verfahren und/oder die erfindungsgemäße Vorrichtung ermöglichen es, einen Reaktor in einem Gaserzeugungssystem in einem Kaltstartfall sehr schnell zu starten und eine sehr gleichmäßige Verteilung und Verdampfung der umzusetzenden, beispielsweise zu reformierenden Edukte, oder zumindest einen Teil der zu reformierenden Edukte, zu realisieren, ehe diese den eigentlichen Reaktor erreichen.

[0011] Durch die Möglichkeit zumindest eines der Edukte, z. B. für die Reformierung, bei zunehmend steigender Temperatur des von zumindest einem Teil des Abgasstroms durchströmten Reaktors kontinuierlich zu erhöhen, läßt sich in besonders vorteilhafter Weise eine Regelung der Temperatur für den Reaktor, und damit die Gefahr eines Überhitzens, eines beispielsweise in dem Reaktor befindlichen Katalysators oder dergleichen, weitgehend vermeiden. Zusätzlich können die Edukte, welche in den heißen Abgasstrom eingebracht werden, in diesem sehr gut verteilt und zumindest teilweise bereits verdampft werden, ehe sie den eigentlichen Reaktor erreichen. Damit läßt sich ein sehr schnelles Anfahren des Reaktors durch eine sehr gleichmäßige und homogene Beschickung mit bereits verdampftem bzw. erhitztem Edukt erreichen.

[0012] Für den speziellen Anwendungsfall der Gaserzeugungsanlage für eine Brennstoffzelle, insbesondere im mobilen Bereich, bedeutet dies, daß im Kaltstartfall sehr schnell angefahren werden kann und sehr schnell Wasserstoffgas zum Betrieb der Brennstoffzelle zur Verfügung gestellt wird.

[0013] Als in den heißen Abgasstrom einzudosierendes Edukt kommen selbstverständlich alle zur Reformierung geeigneten Kohlenwasserstoffe zum Einsatz, wobei es hier auch denkbar wäre, die Anlage mit einem Premix, beispielsweise aus Methanol und Wasser, zu betreiben.

[0014] Der Kraftstoff zur Erzeugung der thermischen Energie kann beispielsweise der ohnehin zur Reformierung zur Verfügung stehende Kraftstoff sein, es ist jedoch auch der Einsatz eines entsprechenden zusätzlichen Kraftstoffs, wie beispielsweise Erdgas, Naphta, Dimethyläther, Benzin, Flüssiggas oder dergleichen, denkbar. Dabei ergeben sich entscheidende Vorteile während der Startphase des Gaserzeugungssystems. Die entsprechenden verwendbaren Kraftstoffe können beispielsweise eine leichtere Verdampfbarkeit aufweisen und erlauben damit, das Gaserzeugungssystem bei einer bedeutend niedrigeren Aktivierungsenergie zu starten. Außerdem können derartige Kraftstoffe über eine entsprechende thermische oder katalytische Konvertierung annähernd rückstandsfrei umgesetzt werden. Dadurch und auch aufgrund der schnellen Aufheizung ist das Gaserzeugungssystem mit einer entsprechend niedrigen Startemission zu betreiben.

[0015] Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den restlichen Unteransprüchen und aus dem anhand der Zeichnung nachfolgend prinzipiell dargestellten Ausführungsbeispiel.

[0016] Es zeigt:

[0017] Fig. 1 einen prinzipiell angedeuteten Aufbau des Gaserzeugungssystems mit Komponenten zur Durchführung des Startverfahrens; und

[0018] Fig. 2 den prinzipiellen Aufbau eines in das Zuleitungsrohr eines Reformers integrierten Brenners.

[0019] In Fig. 1 ist ein Gaserzeugungssystem 1 zur Versorgung einer Brennstoffzelle 2 mit wasserstoffhaltigem

Gas stark schematisiert angedeutet. Die eigentliche Erzeugung des wasserstoffhaltigen Gases aus einem beispielsweise flüssigen Kohlenwasserstoff, z. B. Methanol (CH_3OH), erfolgt dabei in einem Reaktor 3, welcher als autothermer Reformier, als partielle Oxidationsstufe, als Kombination daraus oder als dazu vergleichbarer Aufbau ausgebildet sein kann.

[0020] Es ist allgemein bekannt, daß derartige Reaktoren 3 eine bestimmte Betriebstemperatur benötigen, um die zugeführten Edukte umzusetzen. Bei diesen Edukten handelt es sich im dargestellten Beispiel um einen Kohlenwasserstoff, beispielsweise das bereits erwähnte Methanol CH_3OH sowie Wasser, welche in dem Reaktor 3 zu einem großen Teil in Wasserstoff und Kohlendioxid umgesetzt werden. Diese Gase gelangen dann in die Brennstoffzelle 2, in welcher der Wasserstoff in bekannter Weise zur Erzeugung von elektrischer Energie genutzt wird.

[0021] Zum Aufheizen eines derartigen Reaktors 3 in dem Gaserzeugungssystem 1 im Falle eines Kaltstarts, also wenn der Reaktor 3 eine Temperatur aufweist, welche weit unterhalb der Betriebstemperatur des Gaserzeugungssystems 1 liegt, wird nun ein Kohlenwasserstoff umgesetzt bzw. verbrannt, um die thermische Energie zum Kaltstart des Reaktors 3 in dem Gaserzeugungssystem 1 zu liefern.

[0022] In dem in Fig. 1 dargestellten Ausführungsbeispiel wird dazu Methanol (CH_3OH) und ein sauerstoffhaltiges Gas (O_2), in besonders einfacher Weise bietet sich hier Luft an, in einem Mischbereich 4 vermischt und einem Brenner 5 zugeführt. Der Brenner 5 kann als herkömmlicher Flammbrenner oder auch als katalytischer Brenner ausgebildet sein. Die Abgase des Brenners 5 gelangen über einen weiteren Mischbereich 6, auf welchen später noch näher eingegangen wird, in den Reaktor 3 und heizen mit ihrem thermischen Energieinhalt diesen Reaktor 3 auf.

[0023] In der Startphase des Gaserzeugungssystems 1 wird nun möglichst schnell möglichst viel heißes Abgas in den Reaktor 3 eingeleitet, um diesen möglichst schnell auf Betriebstemperatur aufzuheizen. Gleichzeitig muß jedoch die Temperatur in der Art überwacht werden, daß der üblicherweise im Reaktor 3 vorliegende Katalysator nicht durch Überhitzung geschädigt wird.

[0024] Bei der Verbrennung in dem Brenner 5 liegen üblicherweise Temperaturen von mehr als 1000°C vor. Deshalb wird in dem weiteren Mischbereich 6 eines der zu reformierenden Edukte für den Reaktor 3 in den heißen Abgasstrom des Brenners 5 eingebracht. Bei diesem Edukt handelt es sich dabei insbesondere um den zu reformierenden Kohlenwasserstoff, hier also das Methanol. Grundsätzlich ist es jedoch auch denkbar, an dieser Stelle über den Mischbereich 6 einen Premix aus Methanol und Wasser (H_2O) in den heißen Abgasstrom des Brenners 5 einzubringen.

[0025] In dem Mischbereich 6 ist, wie in besonders günstiger Ausführungsform auch in dem Mischbereich 4, jeweils ein statischer Mischer angeordnet, welcher durch Druckverluste, Turbulenzen und dergleichen dafür sorgt, daß die eingebrachten Stoffe gut miteinander den hier die flüssig eingebrachten Edukte mit dem heißen Abgasstrom vermischt und sollen in diesem gleichmäßig verteilt und zumindest teilweise verdampft werden.

[0026] Damit kann sichergestellt werden, daß die zu reformierenden Edukte dem Reaktor 3 in einer zumindest teilweise verdampften, sehr gleichmäßigen Verteilung zusammen mit dem heißen Abgas zugeführt werden, so daß die Reformierung der Edukte sehr schnell, einfach und bezüglich der Startemissionen sehr sauber starten kann.

[0027] Außerdem kann durch Zufuhr der Edukte die Temperatur in dem Reaktor 3 bzw. in dem in den Reaktor 3 einströmenden Gasstrom so geregelt werden, daß es zu keiner

Überhitzung des Reaktors 3 kommt.

[0028] Dies bedeutet, daß nach der Startphase mit steigender Temperatur in dem Reaktor 3 der Volumenstrom der eingebrachten Edukte im Mischbereich 6 kontinuierlich erhöht wird, um die Erzeugung des wasserstoffhaltigen Gases sehr schnell und sehr gleichmäßig anfahren zu können.

[0029] Bezüglich des Aufwands der Bevorratung von Kohlenwasserstoffen ist der in Fig. 1 dargestellte Betriebsfall natürlich sehr günstig, da hier lediglich ein Kohlenwasserstoff (Methanol) verwendet wird. Grundsätzlich ist es jedoch auch denkbar, zum Betrieb des Brenners 5 einen anderen Kohlenwasserstoff zu verwenden als der zur Reformierung im Mischbereich 6 zugesetzte Kohlenwasserstoff.

[0030] Grundsätzlich gibt es nun mehrere Möglichkeiten, dieses Kaltstartverfahren für den Reaktor 3 in dem Gaserzeugungssystem 1 zu betreiben, wobei der im Bereich des Mischbereichs 6 zugeführte Kohlenwasserstoff entweder zur weiteren Aufheizung des nachfolgenden Reaktors 3 verwendet wird, dies bedeutet, daß hier praktisch eine vollständige Oxidation des dem Mischbereich 6 zugeführten Kohlenwasserstoffs im Bereich des Reaktors erfolgt, oder daß er zum standardmäßigen Betrieb des Reaktors, also zur Wasserstoffherzeugung durch autotherme Reformierung, verwendet wird.

[0031] Grundsätzlich läßt sich der Brenner 5, welcher entweder als Flammbrenner oder als katalytischer Brenner aufgebaut ist, dabei mit verschiedenen Einstellungen des Luft-Lambdas bzw. Brenner-Lambdas betreiben. Handelt es sich bei dem Reaktor 3 beispielsweise um einen sauerstoffempfindlichen Reaktor, so erfolgt der Start des Gaserzeugungssystems 1 mit einem Lambda des Brenners 5, welches kleiner als eins ($\lambda < 1$), vorzugsweise in der Größenordnung zwischen 0,5 und 1, liegt. Sobald der dem Brenner 5 nachgeschaltete Reaktor 3 die Betriebstemperatur erreicht hat, wird das Brenner-Lambda vergrößert und auf einen Wert von $\lambda > 1$ gefahren. Die Zufuhr des Kraftstoffs in den Mischbereich 6 wird entsprechend erhöht, wobei jetzt auch Kraftstoff in dem Brenner 5 oder in dem Mischbereich 4 selbst verdampft werden kann. Durch den Start bei einem entsprechenden Lambdawert $\lambda < 1$ werden also reduzierende Bedingungen im Abgas des Brenners 5 eingestellt, so daß ein in dem Reaktor 3 vorliegender Katalysator nicht oxidiert werden kann.

[0032] Wird dagegen ein Reaktor 3 eingesetzt, welcher prinzipiell sauerstoffunempfindlich reagiert, welcher also keinen Katalysator oder dergleichen erhält, der bei entsprechendem Luftüberschuß oxidiert wird, kann sowohl mit einem Lambdawert von $\lambda < 1$ oder auch mit einem Lambdawert von $\lambda > 1$ oder $\lambda \gg 1$ gestartet werden. Dadurch kann wiederum Einfluß auf die Abgasqualität genommen werden, da bekanntermaßen bei einem mit entsprechendem Luftüberschuß betriebenen Flammbrenner 5 die Entstehung von Kohlenmonoxid reduziert wird.

[0033] Fig. 2 zeigt einen möglichen Aufbau der Kombination aus Brenner 5, Mischbereich 6 und Reaktor 3, bei dem die entsprechenden Elemente in ein Zuleitungsrohr 7 des Reaktors 3 mit einem Katalysator 8 integriert sind. Die Zufuhr der Edukte erfolgt hier teilweise über eine Rohrleitung 9, welche in dem Mischbereich 6 in Strömungsrichtung der heißen Abgase kurz vor einem statischen Mischer 10 angeordnet ist. In dem Zuleitungsrohr 7 ist in Strömungsrichtung davor der Brenner 5, hier als Flammbrenner 5, angeordnet, in welchem ein Kraftstoff-Luft-Gemisch über eine Zündeinrichtung 11, hier beispielsweise eine Zündkerze, gezündet werden kann.

[0034] Der Aufbau ermöglicht es durch die Integration der Elemente in die Zuleitung 7 eine sehr platzsparende Einheit aus Brenner 5 und Reaktor 3 mit den entsprechenden Mischbereichen 4 und 6 zu konzipieren, was wiederum sehr gün-

stige Auswirkungen auf den Platzbedarf des gesamten Gaserzeugungssystems 1 bzw. der gesamten Brennstoffzellenanlage hat.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Starten eines Reaktors, insbesondere eines Reformers, in einem Gaserzeugungssystem einer Brennstoffzellenanlage bei einer Temperatur, welche weit unterhalb der Betriebstemperatur des Gaserzeugungssystems liegt, wobei ein Kohlenwasserstoff zur Erzeugung von thermischer Energie zum Aufheizen des Reaktors umgesetzt wird, und wobei zumindest ein Teil eines Abgasstroms des umgesetzten Kohlenwasserstoffs in den Reaktor einströmt, **dadurch gekennzeichnet**, daß in den zumindest einen Teil des Abgasstroms, welcher in den Reaktor (3) einströmt, mit steigender Reaktortemperatur ein ansteigender Volumenstrom von wenigstens einem in dem Reaktor (3) umzusetzenden Edukt (CH_3OH) eingebracht und zumindest teilweise verdampft wird. 10
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Teil des Abgasstroms und das wenigstens eine Edukt (CH_3OH) in einen autothermen Reformers als zumindest einen Teil des Reaktors (3) eingebracht werden. 25
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Teil des Abgasstroms und das wenigstens eine Edukt in eine partielle Oxidationsstufe als zumindest einen Teil des Reaktors (3) eingebracht werden. 30
4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Kohlenwasserstoff (CH_3OH) zumindest teilweise in einem Flambrenner (5) verbrannt wird. 35
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Kohlenwasserstoff (CH_3OH) zumindest teilweise in einer katalytischen Reaktion umgesetzt wird. 40
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß als zumindest ein Volumenanteil des wenigstens einen Edukts (CH_3OH) derselbe Kohlenwasserstoff (CH_3OH) wie bei der Umsetzung verwendet wird. 45
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß als zumindest ein Volumenanteil des wenigstens einen Edukts Wasser (H_2O) verwendet wird. 50
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß nach Erreichen der Betriebstemperatur des Reaktors (3) die Verbrennung mit einem Lambdawert des Brenners (5) erfolgt, welcher größer als eins ist. 55
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß im Falle eines gegen Sauerstoff empfindlichen Reaktors (3) die Umsetzung mit einem Lambdawert des Brenners (5), welcher kleiner als eins ist startet. 60
10. Vorrichtung zum Starten eines Reaktors, insbesondere eines Reformers, in einem Gaserzeugungssystem einer Brennstoffzellenanlage bei einer Temperatur, welche weit unterhalb der Betriebstemperatur des Gaserzeugungssystems liegt, mit wenigstens einem Brenner, welcher in Strömungsrichtung seiner Abgase vor dem Reaktor angeordnet ist, wobei in Strömungsrichtung vor dem Brenner ein Mischbereich für ein sauerstoffhaltiges Gas und einen Brennstoff angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß in Strömungsrichtung 65

nach dem Brenner (5) und vor dem Reaktor (3) wenigstens ein weiterer Mischbereich (6) für die Abgase des Brenners (5) und wenigstens ein Edukt (CH_3OH) angeordnet ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest einer der Mischbereiche (4, 6) einen statischen Mischer (10) aufweist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Brenner (5) und der weitere Mischbereich (6) in ein Zuleitungsrohr (7) des Reaktors (3) integriert sind.
13. Vorrichtung nach Anspruch 10, 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Brenner (5) als Flambrenner ausgestaltet ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Brenner (5) eine Zündeinrichtung (11) aufweist.
15. Vorrichtung nach Anspruch 10, 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Brenner (5) als katalytischer Brenner ausgebildet ist.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

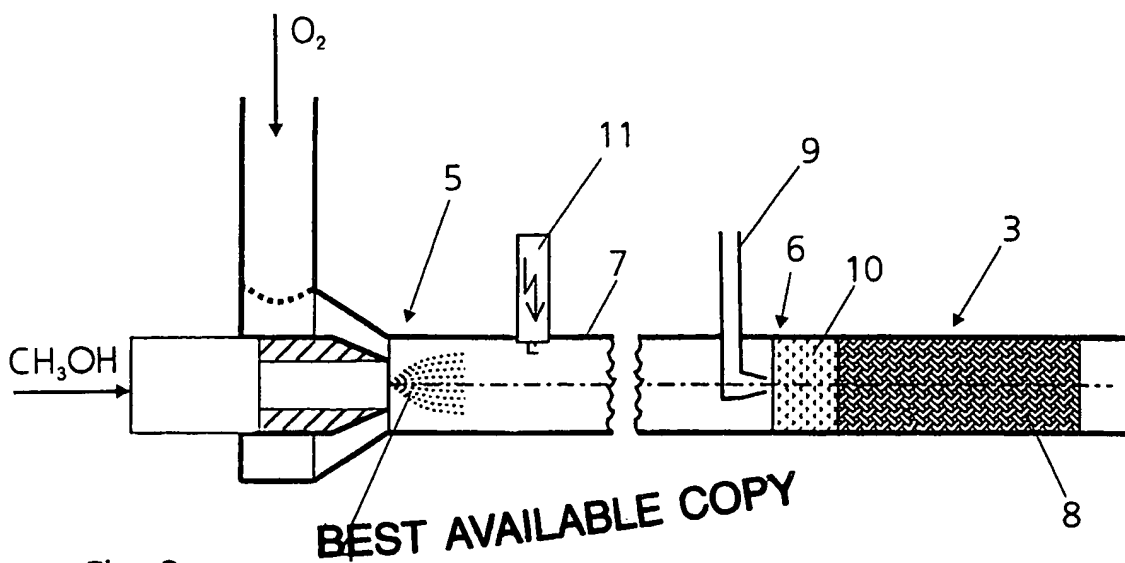
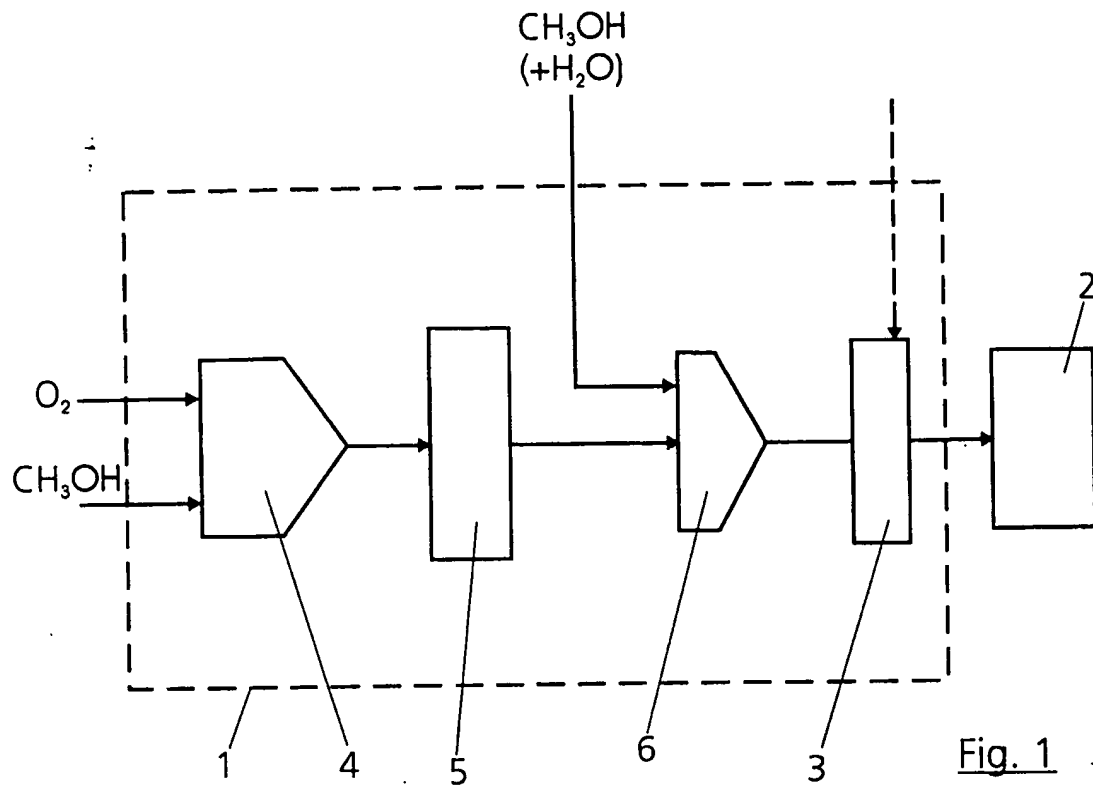


Fig. 2

BEST AVAILABLE COPY

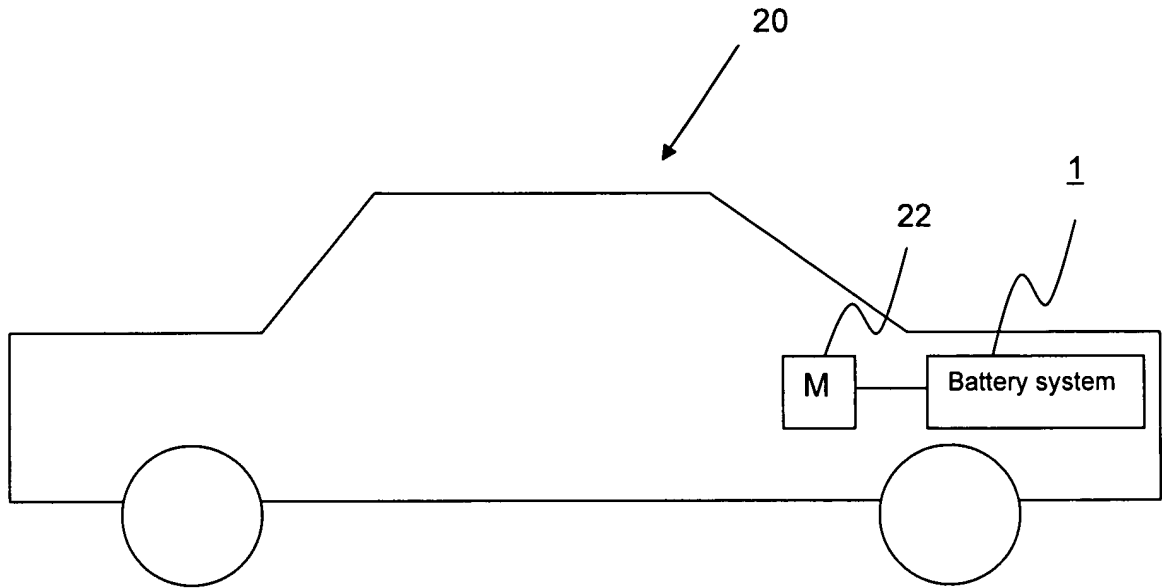


Fig. 3

BEST AVAILABLE COPY